

SHOP COPY

RELEASED FOR PROD.
DATE: 12/21/02 INT: Dev

△ SUPPORT PIVOTANT.

▽ SUPPORT DE MONTAGE.

△ PROTECTEUR DE FACE.

△ ZONE DE MARQUAGE DE LA RÉFÉRENCE OUTILLAGE.

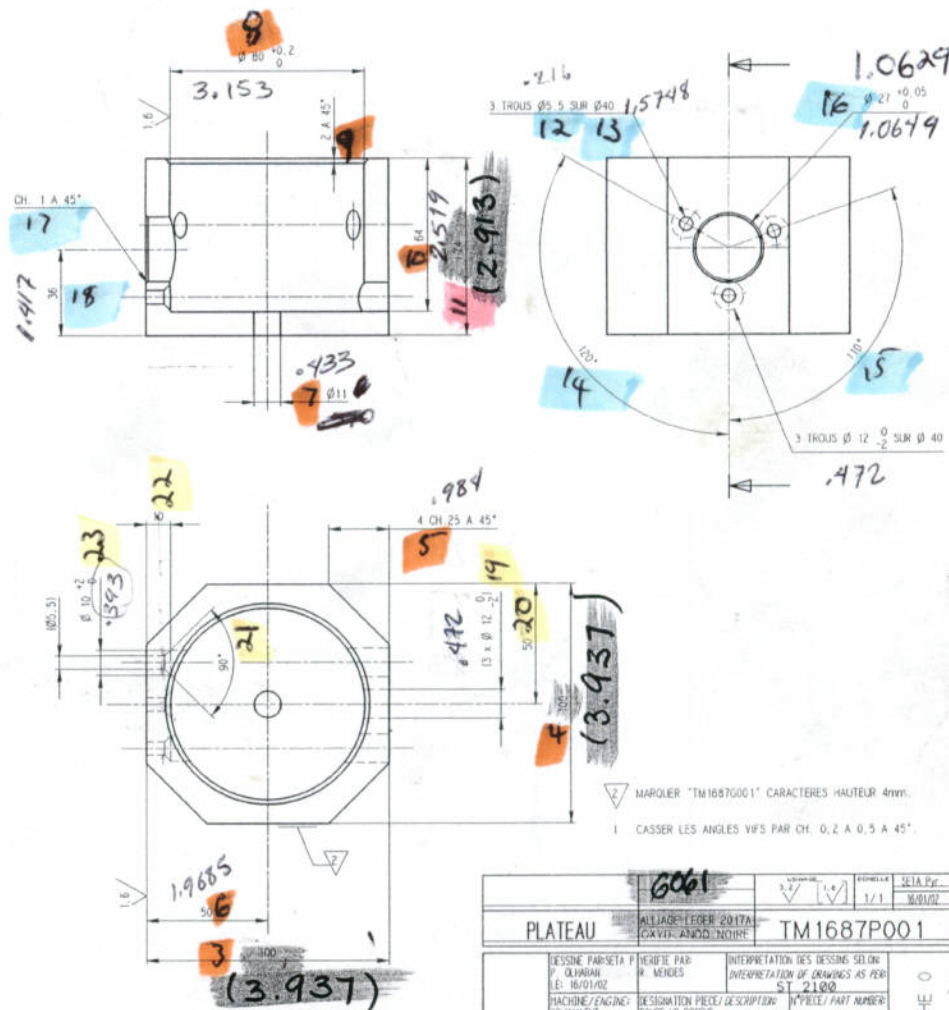
C LES COTES ET CRITÈRES DU PLAN RÉFÉRÉS \varnothing SONT À TRANSCRIRE SUR LE "CERTIFICAT DE CONFORMITÉ".


B PROCESS : -PRENDRE EN ETAIL LE SUPPORT PIVOTANT
 -FIXER LE PLATEAU REP. 1 ET LE SUPPORT DE MONTAGE
 SPÉCIFIQUE À L'AIDE DE LA MANÈTTE ET DE LA VIS.

A FONCTION : À DÉFINIR.

Plan dessiné D.A.O. à l'aide du logiciel MICROCADS Révision : 6	DESSINÉ PAR/SETA P. OLIVIER	INTERPRÉTATION DES DESSINS SELON	DATE
	16/01/02	INTERPRÉTATION OF DRAWINGS AS PER	DATE
	MACHINE/ENGINS POLYVALENT	DESIGNATION PIÈCE/ DESCRIPTION	DATE
	ST 2100	N° PIÈCE/ PART NUMBER	DATE
	DESIGNATION OUTILLAGE	DATE	
	PLATEAU	DATE	
	FIX. NAME	DATE	
	LE DESSIN EST LA PROPRIÉTÉ DE LA SOCIÉTÉ TURBOMÉCA, IL NE PEUT ÊTRE COMMUNIQUÉ OU REPRODUIT SANS SON AUTORISATION	DATE	
	THIS DRAWING IS THE PROPERTY OF TM AND MAY NOT BE COPIED OR COMMUNICATED WITHOUT EXPRESS AUTHORIZATION	DATE	
	ÉCHELLE SCALE 1/1	Turbomeca	DATE
	FORMAT SIZE A1	TM1687G001	DATE
		PLANCHE SHEET 1/1	DATE

RELEASED FOR PROD.
DATE: 12/21/82 INT: Deu



		1/100 1/50 1/20 1/10 1/5 1/2 1/1		1/1 1/2 1/3 1/4 1/5 1/6 1/8 1/10 1/12 1/15 1/20 1/25 1/30 1/40 1/50 1/60 1/80 1/100		1/1 1/2 1/3 1/4 1/5 1/6 1/8 1/10 1/12 1/15 1/20 1/25 1/30 1/40 1/50 1/60 1/80 1/100	
PLATEAU		ALU ALU 6061 T6 2017A CAVI - ANODINAT		TM1687P001		1/1 1/2 1/3 1/4 1/5 1/6 1/8 1/10 1/12 1/15 1/20 1/25 1/30 1/40 1/50 1/60 1/80 1/100	
DESSIN PAR/SET P 01/01/02 1/1 1/2 1/3 1/4 1/5 1/6 1/8 1/10 1/12 1/15 1/20 1/25 1/30 1/40 1/50 1/60 1/80 1/100		1/1 1/2 1/3 1/4 1/5 1/6 1/8 1/10 1/12 1/15 1/20 1/25 1/30 1/40 1/50 1/60 1/80 1/100		1/1 1/2 1/3 1/4 1/5 1/6 1/8 1/10 1/12 1/15 1/20 1/25 1/30 1/40 1/50 1/60 1/80 1/100		1/1 1/2 1/3 1/4 1/5 1/6 1/8 1/10 1/12 1/15 1/20 1/25 1/30 1/40 1/50 1/60 1/80 1/100	
MACHINE / ENGINS POLYVALENT		DESIGNATION PIECE / DESCRIPTION POUTRE HP COBOLP		INTERPRETATION DES DESSINS SELON INTERPRETATION OF DRAWINGS AS PER ST 21000		1/1 1/2 1/3 1/4 1/5 1/6 1/8 1/10 1/12 1/15 1/20 1/25 1/30 1/40 1/50 1/60 1/80 1/100	
DESIGNATION OUTILAGE PLATEAU TAILLAGE		1/1 1/2 1/3 1/4 1/5 1/6 1/8 1/10 1/12 1/15 1/20 1/25 1/30 1/40 1/50 1/60 1/80 1/100		1/1 1/2 1/3 1/4 1/5 1/6 1/8 1/10 1/12 1/15 1/20 1/25 1/30 1/40 1/50 1/60 1/80 1/100		1/1 1/2 1/3 1/4 1/5 1/6 1/8 1/10 1/12 1/15 1/20 1/25 1/30 1/40 1/50 1/60 1/80 1/100	
1/1 1/2 1/3 1/4 1/5 1/6 1/8 1/10 1/12 1/15 1/20 1/25 1/30 1/40 1/50 1/60 1/80 1/100		1/1 1/2 1/3 1/4 1/5 1/6 1/8 1/10 1/12 1/15 1/20 1/25 1/30 1/40 1/50 1/60 1/80 1/100		1/1 1/2 1/3 1/4 1/5 1/6 1/8 1/10 1/12 1/15 1/20 1/25 1/30 1/40 1/50 1/60 1/80 1/100		1/1 1/2 1/3 1/4 1/5 1/6 1/8 1/10 1/12 1/15 1/20 1/25 1/30 1/40 1/50 1/60 1/80 1/100	
1/1 1/2 1/3 1/4 1/5 1/6 1/8 1/10 1/12 1/15 1/20 1/25 1/30 1/40 1/50 1/60 1/80 1/100		1/1 1/2 1/3 1/4 1/5 1/6 1/8 1/10 1/12 1/15 1/20 1/25 1/30 1/40 1/50 1/60 1/80 1/100		1/1 1/2 1/3 1/4 1/5 1/6 1/8 1/10 1/12 1/15 1/20 1/25 1/30 1/40 1/50 1/60 1/80 1/100		1/1 1/2 1/3 1/4 1/5 1/6 1/8 1/10 1/12 1/15 1/20 1/25 1/30 1/40 1/50 1/60 1/80 1/100	
1/1 1/2 1/3 1/4 1/5 1/6 1/8 1/10 1/12 1/15 1/20 1/25 1/30 1/40 1/50 1/60 1/80 1/100		1/1 1/2 1/3 1/4 1/5 1/6 1/8 1/10 1/12 1/15 1/20 1/25 1/30 1/40 1/50 1/60 1/80 1/100		1/1 1/2 1/3 1/4 1/5 1/6 1/8 1/10 1/12 1/15 1/20 1/25 1/30 1/40 1/50 1/60 1/80 1/100		1/1 1/2 1/3 1/4 1/5 	